

30.10.81.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

**FOCT 5264-80** 

Издание официальное



## РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры FOCT 5264-80

OKIT 0602000000

Manual arc welding. Welding joints.

Main types, design elements and dimensions

Взамен ГОСТ 5264—69

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июля 1980 г. № 3827 срок действия установлен

с 01.07. 1981 г.

## Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает основные типы, коготруктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основох, выполняемых ручной дуговой сваркой.

Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037—80.

 Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

 Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—54.

_				-				
Таблица 1	Толщина Условное спаривае- обозначе- мых дета- ине сое-		ū	C28	3	C2	2	3
Ta6			4-1	1—13		1		[
	Форма поперечного сечения	сварного шва	and Marie					
	Форма попере	подготовленимх кромок	The same		erred Green			
		ларактер сварного шва		Односторон-			Односторон- ний на съем- ной подкладке	Односторон- ний на остаю- щейся под- кладке
	формя подтоговаениях кромок С отбортов-		кой кромок	С отбортов- кромки Без скоса		4		
		Тип соединения			Стыковое			

raba. 1	Условное	обозиаче- ине сос- динения	92	CZ	C42		3	65
Продолжение табл. 1	Толщина	сваривае- мых дета- лей, мм	4	2-5	6—12		95	
Про	чного сечения	сварного шва						
	Форма поперечного сечения	подготовлениых кромок						
		Характер сварного шва	Односторон-		Двусторон- ний		Односторон-	Односторон- ний на съем- ной подкладке
	Форма подготовлениих кромок		. 200	кромок	Без скоса	ледующей строжкой	Со скосом	одной кромкн
		Тип соединения				Стыковое		

Продолжение тыба 1

1 700	Условное	обозначе- ине сое- динения	C10	E	<u>5</u>	CI3	CIŦ
проболжение тапт 1	Толщина	сваривае- мых дета- лей, ми		3-60		15—100	
nod II		capito: o mas					
	форма поперечного сечен- 1	подготовлениых кромок					
		Характер сварного шта	Односторон- ний на остаю- ше: людклад- ке	Односторон- ний замковий		Двусторон-	
	***************************************	ория подготовлениях кромок		Се скосом		С криволи- нейным скосом одной кромки	С ломаным скосом одной кромки
		Тия свединения			Стыкевое		

ruox.	Условное	пие сое- динения	C15	C16	C43	C17	C18
Thoo were now.	Толщина сваривае- мых дета- лей, мы		8—100	30—120	12—100	<u> </u>	
odii	шого сечения	сварного шва					
The state of the s	Форма поперечного сечения	подготовлениых кромок					
		Характер сварного шеа		Двусторон-		Односторон-	Односторон- ний на съем- ной подкладке
	форма кромок Кромок С Двумя сим- метричными скосами од- ной кромки		С двумя сим- метричими скосами од- ной кромки	HM- RM- OA-		MOOO	Кромок
		Тии свединения			Стыковос		We.

	1
1	ı
4	ı
raga.	I
2	ŀ
ени	ı
300	Ì
д,	I.
0	ı

Продолжение табл. 1	на Условное	та- ние сое-	000 C19	C20	. C2I	00 C45
долже	Толив	csapuse- MMX Aera- Aeë, MM	6-100		00	8—40
Про	Форма поперечного сечения	сварного шва				
	форма попере	подготовленимх кромок				
		Характер сварного шва	Односторон- ний на остаю- щейся подклад- ке	Односторон-	-	Двусторон-
	форма подготоваенных к ромок			Со скосом кромок		Со скосом кромок с по- следующей строжкой
	Тип соединения Кр				Стыковое	

Форма поправления
-------------------

					-	
raba. 1	Услоное	обозначе- ине сое- динення	C23	C24	C255	C26
Продолжение табл. 1	Толщина сваривае- иых лета- лей, им		15—100		8—120	30—175
Про	Формя поперечного сечения	сварного шва				
	формя попере	подготовленимх кромок				
	Характер сварного шва				Двусторон-	
	Форма	подготовленимх кромок	С криволи- кейным ско- сом кромок	С ломаным скосом кромок	С двумя сим- метричиымн скосами кромок	С двумя сим- метричими криволиней- ными скосамн кромок
		Тип соединения			Стыковое	M H R M

табл. 1	Условное.	обозначе- ние сое- динения	C27	C39	C40	22
Продолжение табл.	Толщина сваривае- мых дета- лей, мы		30—175		121-21	4_1
Прод		сварного швач				
	Форма поперечного сечения	подготоздениях кромок				
	Характер сварного шва			Двусторон-		Одиосторон- иий
	Форма подготовленимх у кромок		С двумя снм- метричными ломаными ско- сами кромок	С двумя нес- псиметричны- ми скосами кромок		С отбортов- кой одной кромки
		Тип соединения		Стыковое		Угловое

табл. 1	Условное обозначе- ине сос- динения	3.2		74
Продолжение табл. 1	Толщина сваривае- мых дета- лей, мм	1—12	9 .	-1-30
Прс	Форма поперечного сечения  сварного шва			
	форма попере-		<u> </u>	
	Характер сварного шва		Односторон-	+
	формв подготовлениях кромок	С отбортов- кой одной кромки		Без скоса кромок
	Тип соединения	-	Vraoboe	

1	ł
табл.	
сение	
стороа	

табл. 1	Условное	обозначе- ние сое- динения		y5	2,6	7.7
Продолжение табл. 1	Толшина	сваривае-и мых дета- лей, мм	8 - 8	2-30		3
Пр	ного сечения	сварного шва				
	Формя поперечного сечения	подготовленимх кромок	diminis			
		Характер сварного шва		Двусторон-	Односторон-	Двусторон-
	форма полготовленим кромок			рез скоса кромок	Coppose	_
		Тип соединения		Угловое	,	

	277

				· -	
raba. 1			8.8	6.7	. N10
Продолжение табл. 1	Толщина	спаринае- мых дета- лей, мм	8—100	9	
Про		сварного шяз			
	Форма поперечного сечения	подготовленимх кромок			
	ŧ	Характер сварного шва	Двусторон-	Одиосторон-	Двусторон-
	форма подготовленимх кромок		С двумя сим- метричными скосами одной кромки		Со скосом
		ип соединения		Гловое	

2001
GIINO
I nodo a we

табл. Г	Условное		E	T3	T6	17
Продолжение табл. Г	Толшина	сварнвае- имх дета- лей, мм		2-40	3—60	F
Про	Форма поперечного сечения	сварного шва				
G-	форма попере	подготовленимх кромок	<u> </u>			
	Характер сварного шва		Односторон-	Двусторон-	односторон- ний	Двусторон-
	Форма подготовленных кромок			Без скоса кромок	Со скосом одной кромки	
		п соединения			Tasposoe	

табл. 1	Условное	обозивте- ине сое-	T2	T8	T
Продолжение табл. 1	Toxugana cnaphase- umx acra- neft, mm		15-100	8—100	12—100
Прох		сварного шва			
	форма попер, чиого сечения	подготовлениых кромок			
		Характер саарного шиа		Двусторон-	5-
		подготовленимх кромок	С криволи- нейным ско- сом одной кромки	С двумя	одной кромки одной кромки
		Тип соединения	,	Тавровое	- 00

Гродолжение табл.

raba. I	Условное	обозначе- ине сое- динення	15	Ħ	H2
Продолжение табл. 1	Толщина	сваривае- мых дета- лей, мм	30—120	S. C.	3
II bo	Форма поперечного сечения	сварного шва			
	Форма попере	подготовленимх кромок			
		Характер сварного шва	Двусторон- ний	Односторон-	Двусторон-
		подготов кенимх кромок	С двумя сим- метричными краволиней- ными скоса- ми одной кромки	Без скоса	
		Тип соединения	Тавровое	Нахиес-	

	ž
:	á
6	۵,
	υ
	ä
c	
,	2
	4

		and	p on mm					
Условное		Коиструктивиме элементы						
име свар- ного сое- линения	подготовленимх кромок свариваемых деталей	сварного шва	69	Номин.	Пред.	œ	7	е, не более
5	8 S	• 10	От 1 до 2		+0,5	OT S	OT S	
3	51>1		Св. 2 до 4	0	+1,0	до 28	ло 2s до 3s	7 + 53

• Размер для справок.

Условное обозначе-ние свар-ного сое-

		ı
		IJ
		1
		ı
		ı
		ı
		1
		ı
		ı
		ı

8	Пред.	:	7	+5	+3
	Номии.		0		
	не более	3s+2	6	0+9	2s+4
	æ		OT 8 10 98		
	49	От 1 до 2	Св. 2 до 6	Св. 6 до 9	Св. 9 до 12
Конструктивные элементы	сварного шва		5	21110	
Конструктив	подготовленимх кромок свариваемых деталей	Ą	S R R R S S S S S S S S S S S S S S S S	2.0	s <sub>1</sub> ≥1

Таблица 4

		Размеры, мм	ры, мм					
Условное	Конструкты	Конструктывные элементы			•			
обозначе- ние свар- ного сое-	полготовленимх кромок свариваемых деталей	сварного шва	by .	Номии.	Hper.	Qr .	1	Coaree
	8 8 1		От 1 до 2		+0,5	Or s	0T S	
	\$1 \$1	Service Servic	Св. 2 до 4	>	+1,0	до 28 до 38	до 38	\$ <del>+</del>

• Размер для справок.

Размеры, мм

	Пред.	±0,5	1	1	
9	Номин. откл.	1,0	1,5	2,0	
	we conce	9	7	80	
•	Номин. откл.	+0,5	±1,0	110	
	Номин.	0	-	2	
	S=S <sub>1</sub>	От 1,0 до 1,5	Св. 1,5 до 3,0	Св. 3,0 до 4,0	
Коиструктивные элементы	сварного шва				
Конструктив	подготовленных кромок свариваемых деталей		is a single	«-	
Условное	обозначе- ние свар- пого сое- динения		C2		

	7	
	q	
	2	
	C	
	o	
ć	۵	

			•		
		Прел.	1,0 ±0,5	-	
	~	Номин. откл.	1,0	1,5	2,0
	-09	61, He	4		,
	+0		9	7.	.00
		Пред.	+0,5	±1,0	1+1,0
	9	Номин.	0	-	2
ры, мм		5-5,	Or 1,0 go 1,5	Св. 1,5 до 3,0	Св. 3,0 до 4,0
Размеры, мм	Конструктивные элементы	сварного шва			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	Конструктив	подготовленим кромок свариваемых деталей		2	9.0
	Условное	не свар- ного сое- линення		22	

Условное	Конструктив	Конструктивные элементы		_			00		
ине свар- ного сое- динения	подготовленимх кромок свариваемых деталей	сварного шва	5=5,	Номин.	Номин. отка.	е,	Номин. откл.	Пред.	_
	4		От 1,0 до 1,5	0	+0,5	9	1,0	1,0 ±0,5	
S	3	5	Св. 1,5 до 3,0	-	7	7	1,5	-	
	58.0		Св. 3,0 до 4,0	2	170		2,0	1	Стр.
_							_		_

Hopers   H	Коис	труктиви	Коиструктивные элементы				٠		
Or 1,0 Ao 1,5 O +0,5 6 1,0 Ca. 1,5 Ao 3,0 1 ±1,0 7 1,5 Ca. 3,0 Ao 4,0 2 +1,0 8 2,0	подготовленим кромок свариваемых деталей	свариог	о шва	•	Ножин.	Пред.	не более	Номин,	OTX OTX
Ca. 1,5 до 3,0 1 ±1,0 7 1,5 Ca. 3,0 до 4,0 2 +1.0 5 8 2,0	g			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	9	1,0	±0,5
2 +1,0 8 2,0	in	3	6	Св. 1,5 до 3,0	-	±1,0	7	1,5	1
	wz o		ā	Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	∞	2,0	1

Табляца 9

		Размеры, мм	p m, mm				5 f
Условное	Конструктив	Конструктивиме элементы		~			
обозначе- ние свар- ного сое-	подготовленимх кромок свариввеммх деталей	сварного шва	$s=s_t$	Номин.	Прел.	е более	(upea. orka. ±1)
			2		-	80	- -
C7	200	5	Св. 2 до 4	2	2	6	-
		)	Св. 4 до 5		11,0	10	2,0

*
Ä
d
0
M
3
a
Δ.

Условное обозначе-	Конструктив	Конструктивиме элементы		h (npeA.	(npex.	٠	ď
име свар- ного сое- динения	подготовленимх кромок свариваемых деталей	сварного шла	\$ <b>-</b> \$	рткл. ±1)	откл. ±1)	ие более	
		112	От 6 до 8	4	7	0	13
C#5	12.50	-	Св. 8 до 10	9	6	12	41
		FiZ	Св. 10 до 12	80	=	4	91

	bo	Номин. Откл.		+1,5	0,5						0.5		1,50						1	
		пред.	_	+2						+3						+4			,	
	9	Номин.	80	12	16	20	24	28	32	35	38	41	44	49	53	56	9	64		
мм		$S = S_1$	Or 3 no 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60		
Размеры, мм	Конструктивиме элементы	сварного шва					-			<i>ā</i> • • • • • • • • • • • • • • • • • • •										
	Конструктив	подготовленимх кромок свариваемых деталей							4500		25	2:2	(1) 							
	Условное	ооозначе- ине свар- ного сое- динения									80								,	

													-					_		•
	8	Прец.		7,5	0,0							19.0	0,5							
	-	Помин.									0,5									
	10	(пред. откл. ±2)		4			9							80						
	8	Пред.		+2	ł					H H						#				_
		Номии.	10	14	18	22	56	30	34	38	41	44	49	53	26	09	64	89		_
	(17	d (npeg.	60		-	+							r.							
азмеры, мм		SIIS	От 3 до 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60		_
Разме	Конструктивные элементы	сварного шва							7	, /		er.	<del>=</del>						٠	
	Конструктивь	подготовленимх кромок свариваемых деталей							200	1	1		1:1	i						
	Условное	обозначе- ние свар- пого сое-									9									

	. Конструктивные элементы					L	1
подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	5=5,	(nper. orks.	Номин.	Пред.	Номии	Пред.
		Or 3 до 5		10			
		Св. 5 до 8	•	4	C		+1,5
		Св. 8 до 11		82	FI		0,5
		Св. 11 до 14	ŧ	22			
		Св. 14 до 17		26			
		Св. 17 до 20		30			
4		Св. 20 до 24		34			
	6	CB. 24 Ao 28		88	#		
15	The state of the s	Св. 28 до 32		41		5.5	
1030		Св. 32 до 36		44		;	
7		Св. 36 до 40	ro	49			0.52 1.07
		Св. 40 до 44		23			
		Св. 44 до 48		56			
٠		Св. 48 до 52		99	+1		
		Св. 52 до 56		64			
		Св. 56 до 60		89			

													-			_	_	_	_
1.		OTKA.		Ξ,Ξ	م م								1+50						
0		Номин.									0,5								
		orka.		+2	1					#3						#			
		Номии.	10	14	18	22	26	30	34	38	41	44	49	53	56	9	64	89	
	bea.	откл. ±1)	er.			+							10						
, MM	,	'n	Or 3 Ao 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	
Размеры,	NOHCTPYNTHUME SACMENTIN	сварного шва								6									
	Конструктин	подготовленимх кромок свариваемых деталей							16.57	7	\(\sqrt{\sq}\sqrt{\sq}}\sqrt{\sq}}}}}}}}}}}}} \signignignignightit{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sq}}}}}}}}}} \sqrt{\sqrt{\sqrt{\sqrt{\sq}}}}}}}}} \end{\sqitinititin}}}}} \end{\sqitinitintit{\sint{\sint{\sint{\sint{\sint{\sinitita}}}}}}}}} \sqiti		3.w.c					-	
	Условное обозивче-	ине свар- ного сое-									115	;							

Таблица 15	8-81	Номин. откл.	_	+1,5	°,0						0.5	-	+2,0	ĵ					
Ta6	-	OTKI. HC	α					10							12				
		Пред.		+ 2	1					+3						+			
	Ĺ	Номин.	œ	12	16	20	24	28	32	35	38	41	44	49	53	56	09	64	
, MM		5==51	От 3 до 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св, 52 до 56	Св. 56 до 60	
Размеры, мм	ие элементы	сварного шва								1		25	6						
	Конструктивные элементы	подготовленимх кромок свариваемых деталей							19.50	<u> </u>	25.2		( <del>1</del> )						
	Условное	ние свар- иого сое- динения									C12								

															_	_	_	_	_	_	_
	8=81	Прет.						0	10,2								130	-0			
	12 80	Номив.									L.	0,0								-	_
	3	(пред. откл. ±2)			10						12							4			
	9	Пред.				+3						#					,	11:0			_
		Номин.	16	17	18	19	20	22	24	92	88	30	32	34	36	38	40	42	4	46	48
	(17	(upea.							80	-	_	_					-	9	-		
MW PH		SES	От 15 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	Св. 60 до 64	Св. 64 до 70	Св. 70 до 76	Св. 76 до 82	Св. 82 до 88	Св. 88 до 94	Св. 94 до 100
Размеры,	Коиструктивные элементы	свариого иза							•	6			16								_
	Коиструктив	полготовленных кромок свариввемых деталей							7		, 000	2 2 2	2:2	ž							_
	Условное	име свар- ного сое- динения				-										_					-

Pasmenn, mm

	81	Hpe A. OTKA.						0 67	10,0								1 8	9			
	18=8	Номин.									10	2									
	19	(npe x. ork x. ±2)			10						12							14			
	9	Пред.				+13						+						+1			
		Номии.	16	17	18	19	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48
	(1-	h (npea.			2									12							
IM, MM		$\delta = \delta_1$	Or 15 go 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	Св. 60 до 64	Св. 64 до 70	Св. 70 до 76	Св. 76 до 82	CB. 82 AO 88	Св. 88 до 94	Св. 94 до 100
Размеры, мм	тые элементы	сварного шва							•	5			ν b								
	Конструктивные элементы	подготовлениых кромок свариввеных деталей							460,0	W. 2.	1 2	2 2	2:2	iz L							
	Условиое	обознвче- ние свар- ного сое- динения									717										

Конструктивные элементы
сварного шва
•
•

Табляца 19

12,0 +3,0 Пред. 0,5 Пред. +3 4 22 20 23 52 18 27 14 24 R (πpe.r. στκπ. ±1) 9 œ 26 32 36 4 9 49 82 94 94 до 100 CB. 100 до 106 106 до 112 CB. 112 до 118 Св. 118 до 120 30 до 32 до 36 до 40 до 76 до В 44 до 48 JO 52 до 56 до 00 00 64 до 70 до 82 до 5=5 88 CB. ë. G. CB. G. CB. CB. CB. Размеры, мм G. G. G. G. CB. сварного шва 0 Конструктивные элементы подготовленимх кромок свариваемых деталей ние свар-Условное бозначе-C16

															_		_	_	_	_	_	
	$\mathcal{E} = \mathcal{E}_1$	Пред.	1,50						+2.0	0,5									11			
	8	нимон.						-				7.	5									_
	61	Прел.							#										£			
	9	Номии.	15	16	17	18	19	20	21	22	23	25	27	29	31	88	35	37	39	41	43	45
		Пред.	±2						4	4									#			_
	9	Номии.	18	16	20	22	24	27	30	33	36	39	42	45	48	51	54	22	09	63	99	69
MM PM		S=S1	От 12 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	Св. 60 до 64	Св. 64 до 70	Св. 70 до 76	Св. 76 до 82	Св. 82 до 88	-Св. 88 до 94	Св. 94 до 100
Размеры,	Конструктивные элементы	сварного шва									6			*6					<b>\</b>			
	Конструктив	подготовлениых кромок свариваемых деталей								62.54 A	7	るとはいる			L							
	Условное	обозначе- ние свар- ного сое- динения										C43										_

	bo	пред.		+1,5	2,0							1-9.0	-0,5				-	
		Номии.									0,5							
		Пред.		64	4					#3						#4		
		Номин.	8	12	16	19	22	26	30	34	38	42	47	52	54	56	09	29
N, MM		5=5,	Or 3 Ao 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	CB. 11 Ao 14	CB. 14 Ao 17	CB. 17 Ao 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60
Размеры, жм	Конструктивные элементы	сварного шва						6										
		подготовленимх кромок сварнваемых деталей						17. St.		2 2	2.3	į						
	Условное обозначе-	ние сварт ного сое-									C17							

Carron   C	
100   100	Конструктивные элементы
Or 3 no 5   Or 0   Or	сварно
Chr   S   Jon   S   Chr	
Ch. 8 20 11 4 4 2 30 Ch. 11 20 14 4 2 30 Ch. 12 24 20 24 Ch. 12 24 20 24 Ch. 22 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24	
Ch. 11 20 14  Ch. 11 20 14  Ch. 12 20 24  Ch. 22 20 26  Ch	
Co. 14 no 17  Co. 17 no 29  Co. 28 no 28  Co. 28 no 28  Co. 20 no 44  Co. 28 no 28  Co. 44 no 28  Co. 44 no 28  Co. 44 no 28  Co. 44 no 28  Co. 46 no 28  Co. 46 no 28  Co. 60 no 60  Co	
Cur. 17 no 29  Cur. 20 no 24  Cur. 20 no 26  Cur. 41 no 44  Cur. 41 no 44  Cur. 42 no 45  Cur. 43 no 52  Cur. 43 no 52  Cur. 45 no 55  Cur. 55 no 50  Cur. 50 no 69	
Ch. 20 Ato 24 At	
Ch. 24 no 28	
Co. 28 no 22 10 25	v ,
Ch. 32 20 36 Ch. 35 20 40 Ch. 40 20 44 Ch. 44 20 48 Ch. 44 20 48 Ch. 44 20 55 Ch. 45 20 55 Ch. 55 40 60 Ch. 55 40 60 Ch. 45 40 60 Ch	
Ch. 35 20 40 40 E4 Ch. 354 Ch. 355 Ch. 355 Ch. 355 Ch. 356 Ch. 356 Lh.	
Ca. 40 20 44  Ca. 44 2a 48  Ca. 48 2a 52  Cb. 52 2a 56  Cb. 55 2a 56  Cb. 56 2a 56  Cb. 56 2a 56	1
88 89 89	
63 63 68	

р.	32 ГО	CT 5264	80	_															
		Пред.	+1,5	-0,5				9	10,5							+3,0	-0,5		
	bo	Номин.								1	0,5								
		Пред.	c	7 H			60	Ì				4				4	H		
	,	Номин.	17	19	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	4	48	52	26	99
	b (npeg.	откл. ±1)		0	0								7						
A, MM		55	От 6 до 10	Св. 10 до 14	Св. 14 до 18	Св. 18 до 22	Св. 22 до 26	Св. 26 до 30	Св. 30 до 35	Св. 35 до 40	Св. 40 до 47	Св. 47 до 54	Св. 54 до 60	Св. 60 до 66	Св. 66 до 72	Св. 72 до 78	CB. 78 Ao 85	Св. 85 до 92	Св. 92 до 100
Размеры, мм	име элементы	сварного шва						6											
	Конструктивные элементы	подготовлениых кромок свариваемых деталей						,	0	- FS		1=1 1=1 1=1 1=1 1=1 1=1 1=1 1=1 1=1 1=1							
	Условное	ине свар- иого сос-									C19								

	ь	пред.		7,5	î Î						6,5	100	- 0						_
Размеры, мм		Howen.		_		_					_		_						_
		Пред.		+			_		_	#						#	_		_
		Номин.	10	16	8	24	28	32	36	40	44	48	20	54	26	99	63	89	
	b (npea.	откл. ±1)	o	0		÷							20						
Размеры, мм		09	От 3 до 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	
Размер	ыс элементы	сварного шва							6										
Размеры, мм	Конструктивные элементы	подготовленных кромок свариваемых деталей						7500	1	1		14.00 0.00	· ·					1	
	Условное	иого сое- динения									C20								

р.	34 ro	CT 5264	-80	_									٠						
		Пред.		+1,5	6,0							0 61	19						
	8=81	Номии.									0,5								
	(npex.	±2)	0	0				10							12				
		Пред.		+3						۳ ا						+1			
		Номан.	80	12	16	19	22	56	30	34	38	42	47	52	54	56	09	65	
M, MM		$s = s_1$	От 3 до 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	
Размеры, мм	Конструктивные элементы	сварного шва						6			) à	6							
	Конструктивн	подготовленных кромок свариваемых деталей						27.0			2,2	7/							
	Условное	ние свар- ного сое- динения								<u></u>	C21								

ŝ	
ž	
e p	
M	
3 3	
Ъ	

	Uper.	+1,5	0,5				+2,0 -0,5			
10	никон		1			0,5	1.1			
(uped.	±23.		8			8			52	
	Thea.	· ·	N				<del>د</del>			
*	нижон	-4	9	8	24	27	8	34	98	88
(пред.	1,		12			14			16	
t. (upea.	-T-		9			6			12	
(upea.	-1) -1)		4			7			10	
	15 11 25	От 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40
е элементы	сварного шва			6		4		5		
Кенструктивные элементы	подготовленных кромок сварнваемых деталей				2.00	200	3 ***			
Условное обозначе-	ние спар- ного сое- динения					C45				

Размеры, мм

Пред. +2,0 13,0 8=8 Номин. 0,5 е, откл. ±2) 2 12 # Пред. #3 10 Номин. 56 28 8 32 35 36 38 4 42 48 99 8 33 34 52 24 32 36 22 24 # 99 8 64 94 82 88 94 Св. 94 до 100 SIS до ОП 20 до Св. 24 до Св. 28 до Св. 32 до Св. 36 до Св. 40 до CB. 44 AO CB. 48 AO Св. 52 до Св. 56 до 90 до 70 до Св. 76 до 82 до Св. 88 до Св. 64 до CB. CB. свариого шва . Конструктивные элементы подготовленимх кромок свариваемих деталей обозначе-ние свар-ного сос-Условное C23

Размеры, мм

$R = E_1$	Пред.						+2,0	2									10			
be	Номин.										0,5									
e1 (npeA.	отки. ±2)		_	10						12							14			
94	Пред.				÷						#1						42		_	
,	Номии.	24	26	28	30	32	34	38	38	40	42	44	46	84	20	52	¥	26	28	09
	50 III	От 15 до 17	Св. 17 до 20	CB. 20 Ao 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	.Св. 40 до 44	CB. 44 Ao 48	CB. 48 AO 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	Св. 60 до 64	Св. 64 до 70	CB. 70 AO 76	Св. 76 до 82	Св. 82 до 88	Св. 88 до 94	Св. 94 до 100
не элементы	сварного шва								6	. /			) 5	6						
Конструктивные элементы	подготовленых кромок свариваемых деталей								12.20	<b>*</b>		5	117	Ŧ						
Условное	ние свар- ного сое- динения									,		C24								-

		Fазмеры, мм	p bi, MM			Ta 6 J	аблица 29	_
Условное	Конструктивные элементы	ale saementa					20	
ние свар- ного сое- динения	подготовленимх кромок сварнваемых деталей	сварного шва	SHS	Номни.	Пред.	Номин,	Пред.	
			От 8 до 11.	10		-		
			CB. 11 до 14	12	7		79	_
			Св. 14 до 17	14			010	
			CB. 17 AO 20	16				_
			20 до	18				
				20				
				22				
				24			9	
	7	6	Св. 36 до 40	56	#3		0,5	
			Св. 40 до 44	28			ì	
	2 2,			30				
C25			CB. 48 AO 52	32		Ŀ		
	1			34		0,0		
	***		Св. 56 до 60	36				
			Св. 60 до 64	39				
				42				
			CB. 70 Ato 76	45				
			Св. 76 до 82	48				
				51	_			
			Св. 88 до 94	54	+		+3,0	
	_		Св. 94 до 100	57			0,5	
			Св. 100 до 106	09				
			Св. 106 до 112	63				
				99				
-			CB. 118 ao 120 l	89	_	_		

Comparison	Условное	Конструктивиме элементы	s saements							8
C1	1	мх кромок	сварного шва		S S		Номин.	Пред.	Номин.	Пред.
Co., 84 no. 88 29 24  Co., 84 no. 87 29 29  Co., 84 no. 87 29 29  Co., 84 no. 87 29 29  Co., 84 no. 87 29  Co., 84 no. 87 29  Co., 84 no. 87 29  Co., 98 no. 109  Co., 108 no. 119  Co., 108 no. 119  Co., 108 no. 119  Co., 118 no. 139  Co., 118 no. 130			NAME OF TAXABLE PARTY OF TAXABLE PARTY.	Or		1	23			
Ch. 132 no 42 20 25 24 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25				Ĉ.	34 дс		24			
Ch. 42 to 6 20 20 ± 5 3  Ch. 42 to 6 20 20 ± 5 3  Ch. 50 to 6 20 20 ± 5 3  Ch. 50 to 6 20 20 ± 5 3  Ch. 50 to 70 20 20 ± 5 3  Ch. 50 to 70 20 20 ± 5 3  Ch. 60 to 70 20 20 ± 5 3  Ch. 60 to 70 20 20 ± 5 3  Ch. 100 to 10 5 5 5 5  Ch. 100 to 10 5 5 5  Ch. 100 to 10 5 5 5  Ch. 100 to 10				CB:	38 де	1	22	_		12.0
C1, 45 at a 55 at a				Ë	42 дс		56	14		10
Ch. 50 at 95   20   20   20   20   20   20   20   2				CB:	46 до		27			
Ch.   Fig. 10   Ch.   Fig. 1				S.	50 дс		28		_	
Ch. 168 no 175				CB.	54 дс		58			
				S.	60 дс	1	31		_	
Ch. 72 At 0. 75 At 0.		7+	Ŧ	Ĉ.	99		33	_		
1	15.42			Š	72 де		34			
22	A PONTE			S	78 де		98			
23		, s		Ë	84 де	١	38		0.5	
Ch. 196 no 100 42  Ch. 100 no 100 44  Ch. 100 no 104 44  Ch. 100 no 104 46  Ch. 100 no 104 46  Ch. 100 no 104 65  Ch. 100 no 104 66  Ch. 100 no 10	S			S.	90 до	1	40	+1		
Ch., 109 to 108 44  Ch., 108 to 108 44  Ch., 118 to 124 48  Ch., 124 to 122 70  Ch., 124 to 122 70  Ch., 124 to 122 70  Ch., 134 to 132 70  Ch., 134 to 132 70  Ch., 135 to 146 54  Ch., 135 to 146 54  Ch., 135 to 157 70  Ch., 135 70	7	1		CB.	96 до	001	45			
46 46 50 50 55 54 56 66 66 64	127	25		S	100 д	901 0	44			-
48 55 55 56 66 66 64		,		Ü	108 д	9116	46		_	1
50 52 54 54 56 60				Ë	116 д	0 124	48	_		5
52 54 56 60 64				S	124 д	132	20		_	
54 56 60 64				S	132 д	0 140	25	_		
56 60 64				5	140 A	0 148	_		_	
64				S.	148 д	0 156	L	12		
Ш				ë S	156 д	0 164	L			
֡				EB.	164 д	0 1 70	L			

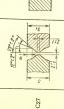
12,0 Пред. +3,0 Номин. Прел. #3 #4 12 TOWHH. 38 8 2 4 22 68 л откл. ±1) 00 12 20 CB. 84 до 90 CB. 90 до 96 CB. 96 до 100 CB. 100 до 108 38 34 9 99 27 Св. 108 до 116 CB. 148 AO 156 Св. 156 до 164 Св. 164 до 170 Св. 116 до 124 CB. 124 AO 132 Св. 132 до 140 Св. 140 до 148 CB. 170 AO 175 50 до 54 до 60 до 72 до 99 чо 78 до 42 до 46 AO 30 до 34 до 38 до 5=5, (8) ċ 6 сварного шва

размеры, мм

Конструктивные элементы

подготовленимх кромок свариваемых деталей

Условное обозначение сварного сое-



	ı
	١
	ł
_	ı
MM	J
~	1
'n	ł
Д	ł
0	J
$\approx$	ł
9	Į
42	ı

Коиструктивные элементы
сварного шва
•
C,
_

.

īτp.	42	гост	26480	
3	l se	Пред.	+3.0 -0.5 -0.5	
	<i>β</i> = <i>β</i> =	Ном	0.5	_
	61	.Пред.	±3	
	L	Номин.	10 10 11 12 12 12 13 13 13 13 13 13 13 13 13 13 13 13 13	46
		Прел.	# # # # # # # # # # # # # # # # # # #	-
	ľ	Ночив.	20 20 21 22 22 22 23 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24 24	99
M, MM		5 11 61	12	CB. 118 AO 120
размеры,	Конструктивные элементы	сварного шва		ט
The second secon	Конструкти	подготовленных кромок сварнваемых деталей		_
Monthson, .	Условное	име свар- ного сое- димения	970	-

MW
ź
Ω.
0
25
3
CZ.
О,

Taken na

		war to do non a	the same of				1 4 0 11 11	волица од
Условное		Коиструктивные элементы		_				
ие свар- ого сое-	подготовлениых кромок свариваемых деталей	сварного шва	9	Номии. Откл.	Пред.	æ	1	е, не 60-
y1	2 5		От 1 до 2	0	+0,5	Or S	OT S	2s+3
	4	<i></i>	Св. 2 до 4		+1,0		3	-

s<sub>1</sub>>1

 Размер для справок.

	ı		
	١		
	ı		
	1		
z	١		
Z	1		
'n	ı		
~	1		
-	ł	-	-
·	1		
×	1		
3			
ಡ			
1			
	1		

Таблица 35

Условное	Конструктивиме элементы	ые элементы					
ние свар- иого сое-	подготовлениых кромок свариваемых деталей	сварного шва	49	œ	ие более	Номии,	Прел, откл.
			От 1 до 2		5		7
	200		Св. 2 до 6		7		
V2	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Св. 6 до 9	От s до 2s	13	0	+2
	s <sub>1</sub> ≥1		Св. 9 до 12		11		

Σ	
×	
Ę,	•
0	
e	
×	
3	
g	
α.	

		Разме	Размеры, мм			Табл	Таблица 36	-
Условное		Конструктивные элементы						р.
ие свар- пого сое-	подготовлениях кромож свариваемых деталей	спарного шва	69	ĸ	Номия.	Пред.	ве более	1100
		\$9.51 0	От 1,0 до 1,5			+0,5	9	1 3204
4	S		Св. 1,5 до 3,0	07 0 70 0 50	0	0,1+	80	
	w.	min	Св. 3,0 до 5,0				10	
	s <sub>1</sub> >1		Св. 5,0 до 6,0			7,0	12	

Размеры, мм

Условное	Конструктивные элементы	ые элементы				
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	5)	и	Номин.	Пред.
	S	*1	От 1,0 до 1,5			+0,5
74	2		Св. 1,5 до 3,0 Св. 0,5s до s	Св. 0,5s до s	0	+1,0
	7.		Св. 3.0 до 30.0			+2.0

267
- 5
-
C,
a
×
62
a
Д

		rasmepu, am	Di, Mire				
Условиов	Конструктиви	Конструктивные элементы			7		
обозначе- ние свар- ного сое- динения	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва	69	u	Номин.	Пред.	не более
	<u></u>	59; 53;	Or 2 Ao 3			7	∞
1	9	50	Св. 3 до 5	O <sub>T</sub> 0	c		10
c &		iv.	Св. 5 до 6	до 0,5s	>	+5	12
	2 × 3	777	Св. 6 до 8				14
	- 410						

Размеры, мм

9	Прел.	7	+5
~	Номин.	0	
	и	Cr. 0.58 no.8	
	ч	От 2 до 3	Св. 3 до 30
Ne szekentki	сварного шла	=1	151 151
Конструктивные элементы	подготовленны свариваемых	9	5122
	Условное обозначение сварного соедивения	1	e

змеры, мм

		Размеры,	MM				
Услевное	Конструктивные элементы	ые элементы					8
сварного соединения	подготовленных кромок свяриваемых деталей	сварного шва	9	Номин.	Пред.	Номин.	Пред.
			Or 3 Ao 5				A STATE OF THE PARTY OF THE PAR
			Св. 5 до 8	12	c		+1,5
			Св. 8 до 11	91	Z H		2,0
			CB. 11 go 14	20			
			Св. 14 до 17	24			
	44		Св. 17 до 20	.88			
		6	Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	355	e H		
2,6	<b>a</b> _		Св. 28 до 32	38		0,5	
			Св. 32 до 36	41			
	5\$		Св. 36 до 40	44			+2,0
	6. V. D. Se		Св. 40 до 44	49			0,0
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56	+		
			Св. 52 до 56	90			
			Св. 56 до 60	64			
-		_	-	_	_	_	

	1
Z.	ı
d,	ı
e	١
×	ı
e	ı
a	ł
2	ı
	ı
	ı

Construction   Cons	Условное	Қонструктивные элементы	ме элементы			,		8
00 3 40 5 8 8 12 ±2 Ch. 5 70 8 12 ±2 Ch. 5 70 8 12 ±2 Ch. 5 70 8 12 ±2 Ch. 2 70 70 13 70 14 Ch. 2 70 70 2 28 Ch. 2 70 70 2 70 2 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70 70	сварного сварного соединения	подготовленных кромок сварнваемых деталей	сварного шва	5	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред.
Ch. 5 30 8 112 ±2  Ch. 8 40 11 16  Ch. 11 30 14  Ch. 11 30 14  Ch. 12 40 29  Ch. 20 40 29 32  Ch. 20 40 29 32  Ch. 20 40 29 38  Ch. 20 40 20 38  Ch. 20 40 20 56  Ch. 44 40 49  Ch. 44 40 49  Ch. 44 40 49  Ch. 44 40 49  Ch. 45 40 58  Ch. 45 40 58  Ch. 45 40 58  Ch. 45 40 58  Ch. 46 40 59  Ch. 56 40 50				3 до	œ			
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$				5 до	12	6+		+1,5
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$					16	a H		0,2
Ch. 14 no 17 24  Ch. 14 no 17 24  Ch. 17 no 20 28  Ch. 21 no 28 35  Ch. 22 no 38 41  Ch. 22 no 38 41  Ch. 22 no 38 54  Ch. 22 no 38 54  Ch. 22 no 38 54  Ch. 22 no 38 64  Ch. 44 no 44 40 24  Ch. 48 no 52 56  Ch. 48 no 52 56  Ch. 48 no 52 56  Ch. 52 no 56 64				Св. 11 до 14	20			
Ch. 17 30 30 28  Ch. 20 Ato 29 32  Ch. 20 Ato 29 38  Ch. 20 Ato 20 38  Ch. 44 Ato 44  Ch. 44 Ato 44  Ch. 44 Ato 48  Ch. 44 Ato 48  Ch. 44 Ato 48  Ch. 44 Ato 48  Ch. 45 Ato 59  Ch. 45 Ato 66  Ch. 45 Ato 66  Ch. 50 Ato 67  Ch. 50 Ato 67				Св. 14 до 17	24			
Ch. 20 80 29 32 ±3 0.55  Ch. 22 80 29 38 ±3 0.55  Ch. 22 80 29 44  Ch. 22 80 29 44  Ch. 22 80 29 44  Ch. 48 40 28 55  Ch. 48				Св. 17 до 20	28			
Ch. 24 At 0.28 85 ±3 0.55 Ch. 24 At 0.28 85 ±3 0.55 Ch. 25 At 0.28 At 0.27 At 0.28 At		27.56	1	20 до	32			
Ch. 28 Ato 32 38 0.55  Ch. 28 Ato 32 44  Ch. 28 Ato 32 44  Ch. 38 Ato 34 44  Ch. 44 Ato 36 44  Ch. 44 Ato 36 45  Ch. 44 Ato 36 45  Ch. 48 Ato 52 56  Ch. 48 Ato 52 56  Ch. 52 Ato 56 64					35	₩		
$\begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	N2			Св. 28 до 32	38		0,5	
$s_1 > 0, 5s$ $c_1 > 0, 5s$ $c_2 > 0, 5s$ $c_3 > 0, 5s$			'y 'y	Св. 32 до 36	41			
S <sub>1</sub> >0,5s  C <sub>10</sub> , 40, 10, 10, 44  49  C <sub>10</sub> , 44, 10, 48  C <sub>10</sub> , 44, 10, 48  C <sub>10</sub> , 44, 10, 48  C <sub>10</sub> , 48, 10, 52  C <sub>10</sub> , 52, 10, 56  C <sub>10</sub> , 55, 10, 69  C <sub>10</sub> , 55, 10, 69  C <sub>10</sub> , 55, 10, 69		_		Св. 36 до 40	44			1 + 50
Ch. 44 no 48 S3 Ch. 45 no 52 56 Ch. 45 no 52 no 56 Ch. 55 no 66 Ch. 55 no 66		Ŷ.		Св. 40 до 44	49			
56 60		s2,0<₁s		Св. 44 до 48	53			
				Св. 48 до 52	56	#		
				Св. 52 до 56	09			
				Св. 56 до 60	64			

Стр	48	гост	526	1-1	30																		
a 42		Пред.	7	0.0						0 6 1	0,5									+3,0	?		
Таблица	ľ	Номии.											0,5										
1		Пред.	9	#5						•	ص ا+									+1			
	L	Номян	6	=	12	4	16	8	8	22	24	36	38	8	32	\$	37	49	43	46	48	52	29
		Пред.	9	77						•	+1									+1			_
		Номин.	10	12	14	19	28	20	22	24	26	58	30	32	34	36	39	45	45	48	21	54	28
ИМ	-	63	8 до 11	11 до 14	14 до 17	17 до 20	20 до 24	24 по 28	28 до 32	32 до 36	36 до 40	40 до 44	44 до 48	48 до 52	52 до 56	56 до 60	60 до 64	64 до 70	70 до 76	76 до 82	82 до 88	88 до 94	94 Ao 100
азмеры, мм			O <sub>T</sub>	B	CB.	CB.	CB.	CB:	CB.	CB.	CB.	CB.	CB.	CB.	CB.								
Разме	Конструктивные элементы	сварного шва								δ ·			55	2.55	70								
	Конструктивн	подготовленных кромок свариваемых деталей							he	Ŷ		3		12.2	35	[	s <sub>1</sub> ≥0,5s						
	Условное	ние свар- ного сое-										N.8											-

	Конструктивные элементы	ые элементы	_					60
условное обозначение сварного соединения	подготовлениях кромок сваривлемых деталей	сварного шва		80	Номин.	Пред.	Номии.	Пред.
			0,	3 до 5	80			
			CB.	5 до 8	12	4		+1,5
			CB.	8 до 11	16	1		9
			<u>ٿ</u>	CB. 11 Ao 14	19			
			- 5	CB. 14 Ao 17	22			
	955.2.		C.B.	Св. 17 до 20	56			
	7	8	CB.	Св. 20 до 24	30			
	100		CB.	Св. 24 до 28	34	£4		
6.7			S.	Св. 28 до 32	38		0,5	
	7 22		C.B.	Св. 32 до 36	42			+2,0
	25	277	CB.	Св. 36 до 40	47		_	0,2
	85.5 × 8		G.	Св. 40 до 44	52			
			ő	Св. 44 до 48	54			
			CB.	Св. 48 до 52	56	#	•	
			G.	Св. 52 до 56	9 60			
		ř	C <sub>B</sub>	Св. 56 до 60	9 65			

A e p M, MM

Таблица 44

		газмеры, мм	, MM				
Условное	Aohcrpykrhas	Конструктивные элементы					bo
ооозначение сварного соединения	подготовленимх кромок свариваемых деталей	сварного шва	49	Номин.	Пред.	Номин.	Пред.
			Or 3 Ao 5	00			
			Св. 5 до 8	12	67		+1,5
			Св. 8 до 11	16	d H		-0,5
			CB. 11 go 14	19			
			Св. 14 до 17	22			
	255.9*		Св. 17 до 20	26			
*	7	8	Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34	#3		
N10			Св. 28 до 32	38		0,5	
	77	T.N.	Св. 32 до 36	42			+2.0
	5		Св. 36 до 40	47			-0,5
	s2,0 < 1s		Св. 40 до 44	52			
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56	+4		
	,		Св. 52 до 56	09		_	
			Св. 56 до 60	65			
						_	
-	_	_	_	_	_		

размеры, мм	Конструктивные элементы	-	сварного шав	Or 2 Ao 3 +1		Ca. 15 At 40 ++3	
	Коиструктивиме		подготовленных кромок сваривемых деталей	s-1	$\vec{q}^{*}$	15	8,82
		Условное	соединения		I		

Таблица 46

Размеры, мм

q	Пред. откл.	7	+5	+3
	Номин.		0	
	69	От 2 до 3	Св. 3 до 15	Св. 15 до 40
o stewerth	свариого шва	C)-ii	X	***
Manager Submitted	подготовления кромок свариваемых детвлей	2]	-	8,72
	Условное бозначение сварного		T3	

	1	ı	,				1												
14 * 2 H H H 4 4 1		Пред, откл.	The second secon		7					+3						±4			
		Номии.		10	14	18	22	26	30	33	36	40	44	47	50	54	58	62	
		19	2 2	5 до	Св. 8 до 11	Св. 11 до 14	Св. 14 до 17	Св. 17 до 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	CB. 28 AO 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	
Размеры, мм	Конструктивные элементы	сварного шва							0150000		-								
	Конструктив	подготовленных кромок свариваемых деталей						. %	18	12 TE ASS	1.	7		s <sub>1</sub> >0,5s					
W. Automote Constitution of Co													_						

Размеры, мм

																_		
,	Пред. откл.		+	l					1+3						#4			
	Номив.	7	10	14	18	22	36	30	33 ,	36	40	44	47	20	54	58	62	
	69	Or 3 Ao 5	Св. 5 до 8	Св. 8 до 11	CB. 11 Ao 14	Св. 14 до 17	CB. 17 Ao 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	CB. 32 AO 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	
Конструктивиме элементы	сваркого шва							. 7777	M. M.	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								
Конструктив	подготовлениых кромок свариваемых деталей		\$200 c is															
Условное	обозначение сварного соединения		· F .															

змеры, ми

		Пред. откл.				#3						4						#2				
		Номин.	14	15	16	17	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	88	40	. 42	44	46	
		(пред. откл. ±1)						œ										10				
MM		29	Or 15 go 17	CB. 17 AO 20	Св. 20 до 24	CB. 24 AO 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	CB. 52 AO 56	Св. 56 до 60	CB. 60 Ao 64	Св. 64 до 70	CB. 70 AO 76	Св. 76 до 82	Св. 82 до 88	Св. 88 до 94	Св. 94 до 100	
rasmepu, mm	Конструктивные элементы	сварного шва								242	, artistass		The state of the s									
	Конструктиви	подготовленимх кромок сварныземых деталей										1.0	W W	15		8, ≥0,58						
	Условное	свирного соединения		2																		

Размеры, мм

кромок сварного шва
Z
2
3

Таблица 51		Пред. откл.	+2							1+3									•#				
		Номин.	8	10	12	14	16	17	18	19	20	21	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	
			От 12 до 14	Св. 14 до 17	CB. 17 AO 20	Св. 20 до 24	Св. 24 до 28	Св. 28 до 32	Св. 32 до 36	Св. 36 до 40	Св. 40 до 44	Св. 44 до 48	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	Св. 60 до 64	Св. 64 до 70	Св. 70 до 76	Св. 76 до 82	Св. 82 до 88	Св. 88 до 94	Св. 94 до 100	
размеры, мм	Конструктивные элементы	свариого шва									4155-455												
	Конструктия	подготовленных кромок сварнваемых деталей							5		1/35	13.		s		s <sub>1</sub> >0,5s							
	Условное	сварного сварного сварного										T9											

	, s	s (npea. Orka. Howies. Orka.	Or 30 Ao 32	Св. 32 до 36	CB. 36 JO 40	CB. 40 AO 44 8 17 +3	18	Св. 48 до 52	Св. 52 до 56	Св. 56 до 60	CB. 60 Ao 64	Cs. 64 AO 70	Св. 70 до 76	Св. 76 до 82	CB. 82 JO 88 10 26 +4	27	Св. 94 до 100	Св. 100 до 106	Св. 106 до 112	Св. 112 до 118	Cs. 118 до 120
Размеры, мм	Конструктивные элементы	сварного шва								4155-055											
	Konctpy	Условное сварию подготовлениях кромок сединения свариваемых деталей	-						8	200: 20	X	T5	15		s <sub>1</sub> ≥0,5s						

габлица 53	1	0	Hoen, origin	+1,0	+1,5		45,0
e T			Номии,		-	>	
			В	3-20	840	12-100	30-240
, мм			5	Or 2 Ao 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 29 12-100	Св. 29 до 60
Размеры, мм	ые элементы		еварного шва	×	7		
	Конструктивные элементы		свариваемых детвлей	15	8		s <sub>1</sub> ≥2
	Условное	Channor	соединения		H		_

Размеры, мм

				,			
		q	Hper, orka.	+1,0	+1,5		+2,0
			Номин.		=		
			B . 300	3-20	8-40	12-100	30 240
I, MM			in .	От 2 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 29	CB. 29 no 60 30 240
Размеры, мм			сварного шва	×	*		
	Конструктивные элементы		подготовленных кромок свариваемых деталей	-5	15	1	5,32
	Условное	обозначение	соединения		Н2		

4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 56, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

м	м
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4
	4

Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).



Черт. 1

При разности в толщине свариваемых деталей свыше значену указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s., должен быть сделап скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s, как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом коиструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черг. 3



Черт. 4

 Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:

0,5 мм — для деталей толщиной до 4 мм;

1,0 мм — для деталей толщиной 4—10 мм;

0,1 s, но не более 3 мм — для деталей толщиной 10—100 мм; 0,01 s +2 мм, но не более 4 мм — для деталей толщиной бо-

лее 100 мм.

6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увельнение монинального значения размера b до 4 мм с одновременным уменьшением значения угла скоса кромок на 3°.

7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускает-

ся увеличение размера g и g1 не более:

1,0 мм — для деталей толщиной до 60 мм:

2,0 мм — для деталей толщиной свыше 60 мм.

 При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла.

9. Катеты углового шва K и  $K_1$  должны быть установлены при проектировании сварного соединения, по не более 3 мм для деталей толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм.

10. Предельные отклонения катетов углового шва K и K<sub>1</sub> от номинального значения должны соответствовать

+1 мм — при К и К<sub>1</sub>≤5 мм; +2 мм — при К и К<sub>1</sub>≥6 мм. 11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в

рекомендуемом приложении 1.

12. При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в рекомендуемом приложении 2.

 Допускается усиление или ослабление углового шва до 30% его катета, но не более 3 мм. При этом ослабление не долж-

но приводить к уменьшению расчетного катета.

14. Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сларке в двуокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8—1,4 мм (УП).

## M

Предел текучести	Мин	ниальиь то	ий кател летого в	углово из свври	го шва ваемых	для тол элемент	ов	более
свариваемой стали, МПа	От 3 до 4	Св. 4 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 22	Св. 22 до 32	Св. 32 до 40	Cs. 40 40 80
До 400 Св. 400 до 450	3 4	4 5	5 6	6 7	7 8	8 9	9 10	10 12

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Рекомендуемое

мм

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивленно разрыву основного металла

1.0	1.1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	/	7	6	6
10	9	8	1 6	1 4
ii	10	9 9	i i	8
12	ii	10	9	l ğ
13	12	11	10	9 10
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16 17	15 16	14	13	12
18	17	14 15	13	12
19	17	16	14 15	14
20	18	17	16	14

Редактор И. В. Виноградская Технический редактор О. Н. Никитина Корректор Е. И. Евтеева

Сдано в наб. 02.09.80 Подп. к печ. 07.01.81 4.0 п. л. 3,79 уч.-изд. л. Тир. 40000 Цена 20 коп. Ордена «Злаж Почета» Издательство стандартов. 128/97, Москва, Нопопреспекский вер., 3. Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6, Зак. 1477



Constitute maner o Routing Armer Molo Constance Constitution of the Routing of the Routing of the Routing Constitution of the Routing Armer Constitution of the Routing Constitu

## основные единицы си

	Единица				
Величина	Наименование	Обозначение			
		русское	междунвродное		
ДЛИНА	метр	м	m		
MACCA	килограмм	Kr	kg		
время	секунда	c	kg s		
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	A	A		
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ					
ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	K	K		
количество вещества	моль	моль	mol		
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd		
допол	нительные в	диницы си			
Плоский угол	радиан	рад	rad		
Телесный угол	стерадиан	ср	sr		

## производные единицы си,имеющие собственные наименования

_	Единица		Выражение производной единицы		
Величина	наименевание	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ	
Частота	герц	Гц	-	e-1	
Сила	ньютон	H	_	M-KL-C-5	
Давление	паскаль	Па	H/m²	M-1-KT-C-2	
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	H-m	M 2 - KIT - C-2	
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	Дж/с	M2-KF-C-3	
Количество электричества,	,				
электрический заряд	кулон	Кл	A-c	c-A	
Электрическое напряжение,					
электрический потенциал	вольт	В	Br/A	M2 ·KI-C -3 ·A-1	
Электрическая емкость	фарада	Φ	Кл/В	M-2 -Kr-1-C4 -A2	
Электрическое сопротивление	OM	Ом	B/A	м²-кг-с А	
Электрическая проводимость	сименс	См	A/B	M-2-Kr-1-e3-A2	
Поток магнитиой индукции	вебер	Вб	В-с	M2-KITC-2 -A-1	
Магиитная индукция	тесла	Тл	Вб/м²	Kr-c-2-A-1	
Индуктивность	генри	Гн	B6/A	M2-KF-C-2-A-2	
Спетовой поток	люмен	AM		кд-ер је	
Освещенность	люке	лк	_	м-2 -кд-ср	
Активность нуклида	беккерель	Вк	_	c-1	
Доза излучения	грэй	Гр		M2 -C-2	

<sup>\*</sup> В эти два выражения аходит, наравие с основными едминцами СИ, дополиительная едминиа—степаливи